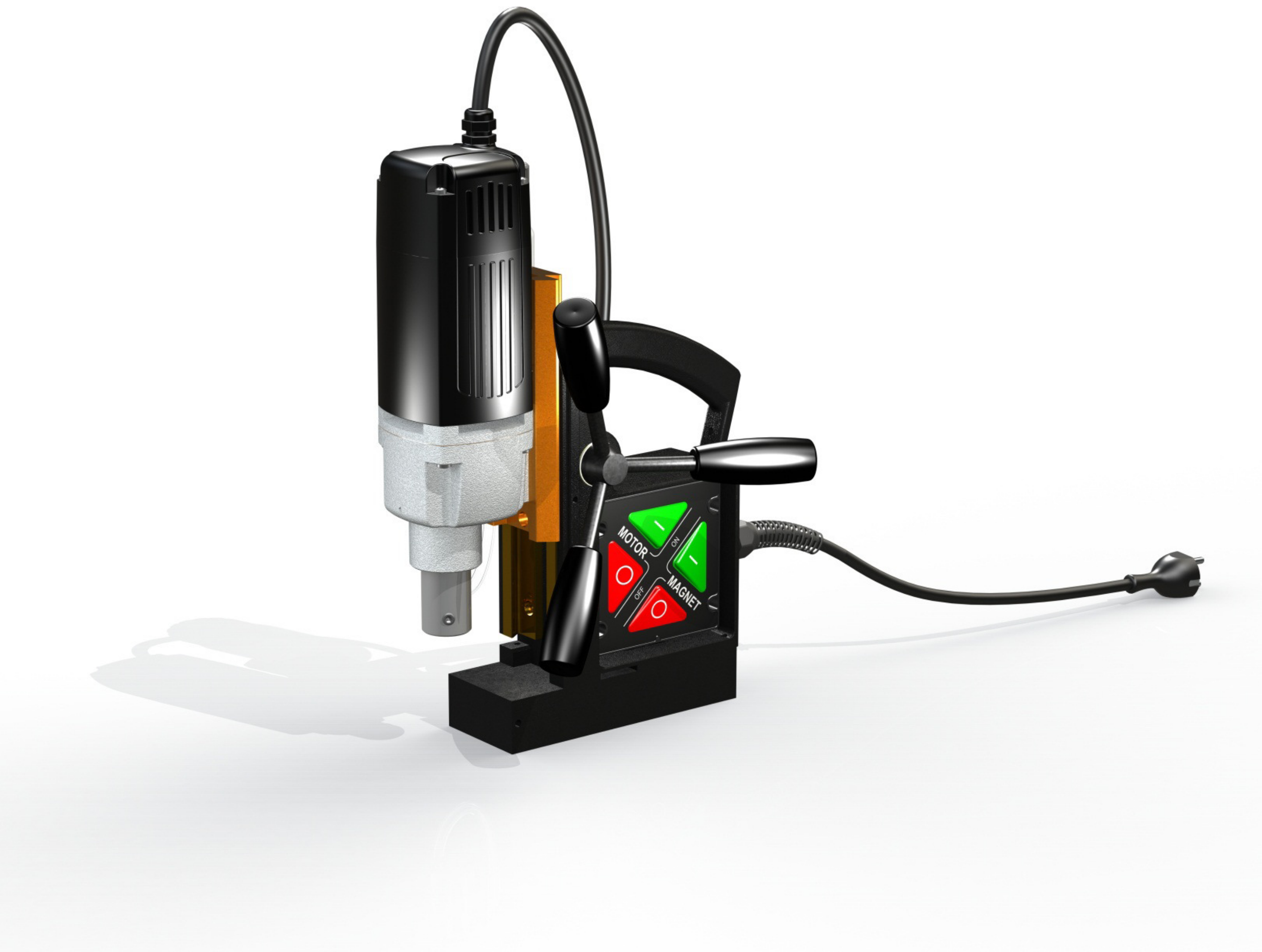


Bedienungsanleitung / Operation Instructions / Manuel d'utilisation / Manual de instrucciones

ALFRA ROTABEST RB35X

DE Metallkernbohrmaschine
GB Metal Core Drilling Machine
FR Perceuse à socle magnétique
ES Taladro electromagnético

Artikel Nr. 18700.110 / Prod.-No. 18700.110 / N° de produit 18700.110 / Nº de producto 18700.110



Inhaltsverzeichnis / Contents / Table des matières / Índice

Sicherheitshinweise

Bei Bohren an Wänden und Decken muss die Metallkernbohrmaschine durch die mitgelieferte Sicherheitskette abgesichert werden. Die Magnethaftkraft bleibt bei einer Stromunterbrechung nicht erhalten.

**Der ausgebohrte Kern wird automatisch vom Auswerferstift ausgestoßen.
Der Auswerferstift kann bei unsachgemäßer Handhabung brechen.**

Nur unbeschädigte Anschlussleitungen und Verlängerungsleitungen verwenden und regelmäßig auf Beschädigung überprüfen. Sonst besteht die Gefahr eines elektrischen Schlages.

Netzspannung und Spannungsangaben am Gerät müssen übereinstimmen.

**Beim Arbeiten mit diesem Gerät folgende Schutzausrüstung tragen:
Schutzbrille, festes Schuhwerk, Gehörschutz, Haarnetz (bei langen Haaren), ggf. auch Schürze und Helm.**

Die Aufstellfläche für den Magnetfuß muss eben, sauber und rostfrei sein. Lack- und Spachtelschichten entfernen.

Keine Elektro-Schweißarbeiten an dem Werkstück ausführen, auf dem die Metallkernbohrmaschine zum Einsatz kommt.

Vor allen Arbeiten Kühlmitteleinrichtung zur Unterstützung der Kühlung montieren.

Den beigelegten Späneschutz benutzen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Dieses Gerät ist bestimmt zum Bohren mit Kernbohrern und Vollbohrern und in wettergeschützter Umgebung, von Materialien mit magnetisierbarer Oberfläche. Es ist bestimmt für den gewerblichen Einsatz in Industrie und Handwerk. Das Gerät lässt sich waagrecht, senkrecht und über Kopf einsetzen.

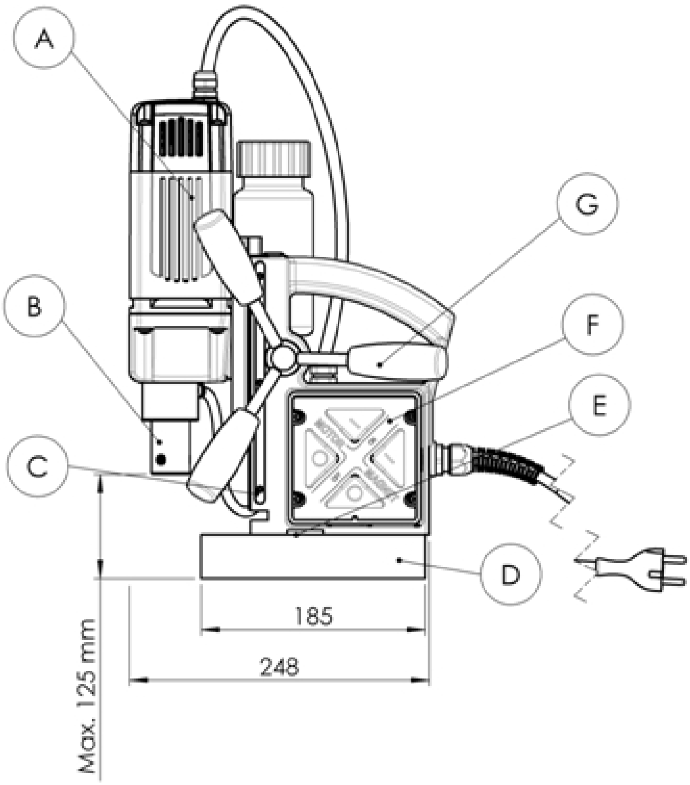
Technische Daten

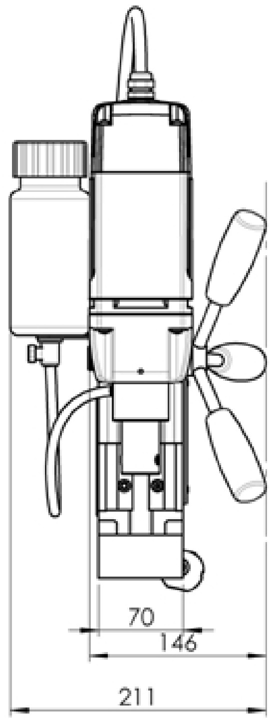
Artikel – Nr.:	18700.110
Bezeichnung:	Rotabest RB35X
Leistungsaufnahme:	1100 Watt
Lastdrehzahl:	450 ^{1}-min
Werkzeugaufnahme:	19 mm Weldon-Direktaufnahme
Kühlmittelzufuhr:	integriert
Spannung:	110 V 50/60 Hz
Magnethaftkraft:	9000 N
Bohr Ø max. in Stahl	
- Kernbohrer:	12 - 35 mm
- Spiralbohrer:	1 - 6 mm DIN 338 6 -13 mm DIN 1897
Senken:	∅ 10 – 40 mm
Schnitttiefe:	50 mm
Hub:	120 mm
Magnetfußgröße:	70 x 185 mm
Gewicht:	10,6 kg

Mitgeliefertes Zubehör

- Kunststofftransportkasten
- Kühlmitteleinrichtung
- Sicherheitsgurt
- Inbusschlüssel 2,5 mm
- Inbusschlüssel 4,0 mm

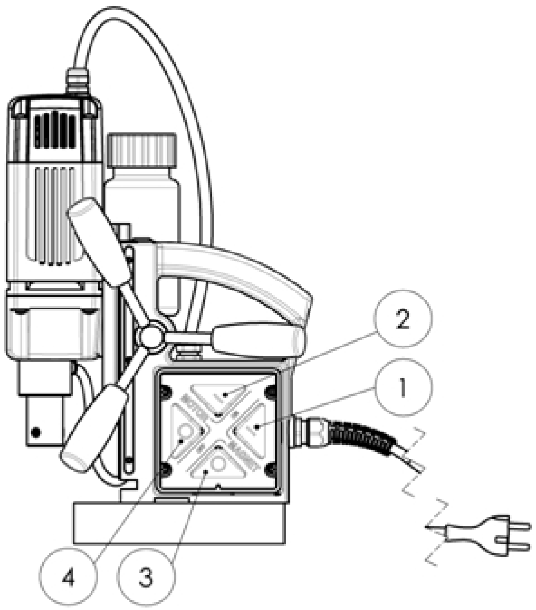
Gerätebeschreibung





A) Antriebsmotor
B) Weldon-Aufnahme
C) Stellschrauben zum Justieren des Schlittens
D) Magnetfuß

E) Aussparung für Sicherheitsgurt
F) Bedienfeld
G) Drehkreuz



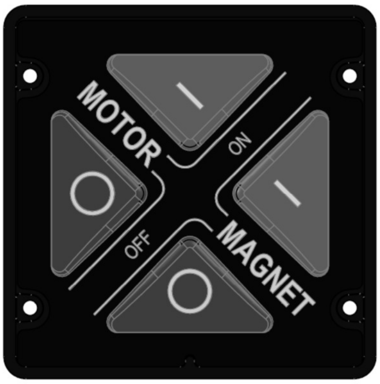
1 – Magnet ON

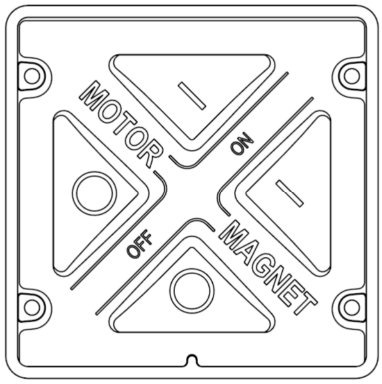
2 – Motor ON

3 – Magnet OFF

4 – Motor OFF

Ein- und Ausschalten

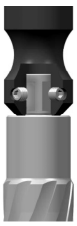


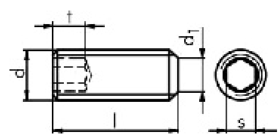


- Zuerst Kabel und Stecker auf Beschädigung prüfen.
- Die Taste MAGNET ON betätigen, damit der Magnet haftet und der Halt des Bohrständers gewährleistet wird.
- Für nicht magnetisierbare Materialien verwenden Sie bitte die Rotabest Vacubest Vakuumanlage (Artikel Nr. 18150).
- Bei Arbeiten an Wänden und Decken die Bohreinheit mit Sicherheitskette sichern. Bei diesen Arbeiten empfehlen wir das Kühlen durch ein Spray (Alfra BIO 4000, Artikel Nr. 21040).
- Den Antriebsmotor durch Betätigen der Taste MOTOR ON einschalten.
- Das Ausschalten erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, MOTOR OFF dann MAGNET OFF.

Arbeiten mit Kernbohrer

- Auswerferstift (Zentrierstift) durch den Kernbohrerkopf schieben.
- Kernbohrer mit Weldonschaft, werden mit den Klemmschrauben (DIN 913) auf den beiden Spannflächen festgespannt.





- Zuerst den Kernbohrer mit Zentrier- und Auswerferstift auf einen angekörnten Punkt oder Anriss ausrichten und aufsetzen.
- Den Kernbohrer aufsetzen und Werkstück anbohren, bis die ganze Schnittfläche als Kreisring ausgebildet ist.
- Während des Bohrvorgangs sollte der Kernbohrer ständig gekühlt werden. Optimale Kühlung ist durch unsere Kühlmitteleinrichtung mittels Innenkühlung möglich.
- Während des Bohrens den Antriebsmotor nicht abschalten. Nach dem Bohrvorgang Kernbohrer bei laufendem Motor zurückziehen.

- Nach jedem Bohren Späne und Kern entfernen.

Späne mit Spänehaken entfernen. Nicht mit bloßer Hand anfassen. Verletzungsgefahr!

Arbeiten mit Vollbohrer

- Das Bohrfutter mit Weldonschaft (Art. Nr. 18107) ist nur zum Bohren mit Spiralbohrern bis ∅ 13 mm geeignet.
- Bohrfutter mit Adapter in die Bohrspindel einsetzen.
- Spiralbohrer in Bohrfutter einsetzen und fest spannen.

Reinigen und Pflegen

Vor Pflegearbeiten immer zuerst den Netzstecker ziehen, sonst droht Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine.

- Motorraum von außen mit trockener Druckluft ausblasen.
- Anschlussleitungen auf Beschädigungen kontrollieren.
- Alle Gleitflächen regelmäßig reinigen und ölen.
- Nach ca. 250 Betriebsstunden sollten die Kohlebürsten ausgetauscht werden.
- Nach Arbeitsbeendigung empfehlen wir, die Metallkernbohrmaschine in dem Transportkoffer liegend aufzubewahren.

Warten und Reparieren

Warten, prüfen und reparieren dürfen nur Elektrofachkräfte nach den im jeweiligen Land gültigen Vorschriften.

Nur Original ALFRA Ersatzteile verwenden.

Ersatzteilübersicht am Ende dieser Bedienungsanleitung.

Die Metallkernbohrmaschinen Alfra Rotabest sollten nach ca. 250 Betriebsstunden von unserer Alfra Werkstatt oder Vertragspartnern gewartet werden. Das Getriebeöl (Lubcon, Turmogearoil PE 150 300 ml) sollte ebenso wie die Kohlebürsten erneuert werden.

EG Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir,

Alfred Raith GmbH
2. Industriestr. 10
68766 Hockenheim

dass die Metallkernbohrmaschine

ALFRA Rotabest RB35X

folgenden Richtlinien entspricht:

Maschinenrichtlinie: 2006/42/EG
Niederspannungsrichtlinie: 2006/95/EG
Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV): 2004/108/EG

Folgende Normen oder normative Dokumente wurden angewandt:

EMV- Richtlinie:
EN 55014-1:2006
EN 55014-2:1997+A1:2001
EN 61000-3-2:2006
EN 61003-3-3:1995+A1:2001+A2:2005

Dokumentationsbeauftragte:

Cornelia Dorn

Hockenheim, 26.11.2012

Markus A. Döring
(Geschäftsführer)

Safety instructions

During drilling operations on walls and ceilings, the metal core drilling machine must be safeguarded with the included safety chain. The magnetic adhesion is not maintained in case of a failure of circuit.

The cut core will be ejected automatically by the ejector pin. The ejector pin could possibly break in case of improper use.

Only use undamaged power cord and extension cords and regularly check on damages. Danger of an electric shock!

Power supply and voltage details at the device must correspond.

When working with this device, wear the following protection equipment:
Safety goggles, appropriate footwear, ear protection, hair net (for long hair), possibly also apron and safety helmet.

The place of installation for the magnet foot must be clean and rustfree. Remove lacquer and filler.

Do not execute any electric welding on the workpiece on which the Metal Core Drilling Machine is used.

Prior to all operations mount coolant unit.

Use safety guard as supplied.

Specified conditions of use

This device is destined to cut material with magnetisable surface with core cutters and twist drills in sheltered environment for commercial use in industry and craft. The device is suitable for drilling vertical, horizontal and overhead.

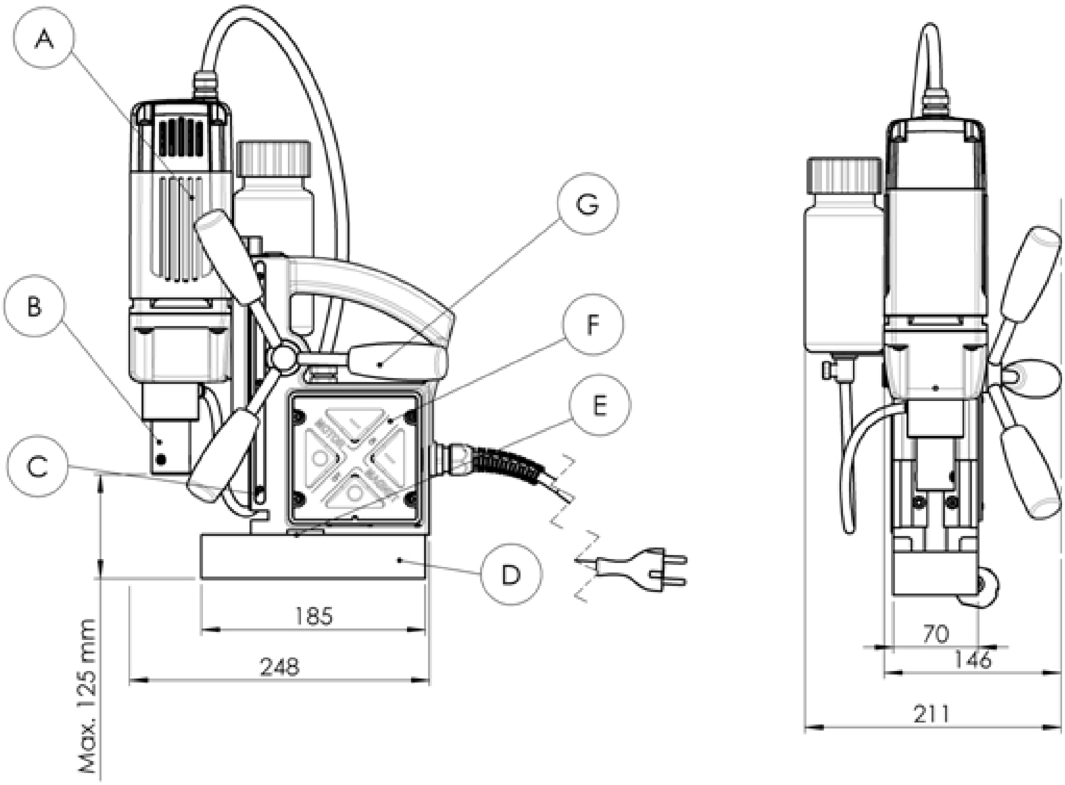
Technical Data

Prod. – No:	18700.110
Name:	Rotabest RB35X
Input:	1100 Watt
Load rpm:	450 rpm
Tool holder:	19 mm Weldon adapter
Coolant supply:	internal
Voltage:	110 V 50/60 Hz
Magnetic adhesion:	9000 N
Boring Ø max. in steel	
- Core cutter:	12 - 35 mm
- Twist drills:	1 - 6 mm DIN 338 6 - 13 mm DIN 1897
Counterbore.	∅ 10 – 40 mm
Cutting depth:	50 mm
Stroke:	120 mm
Size of magnet foot:	70 x 185 mm
Weight:	10,6 kg

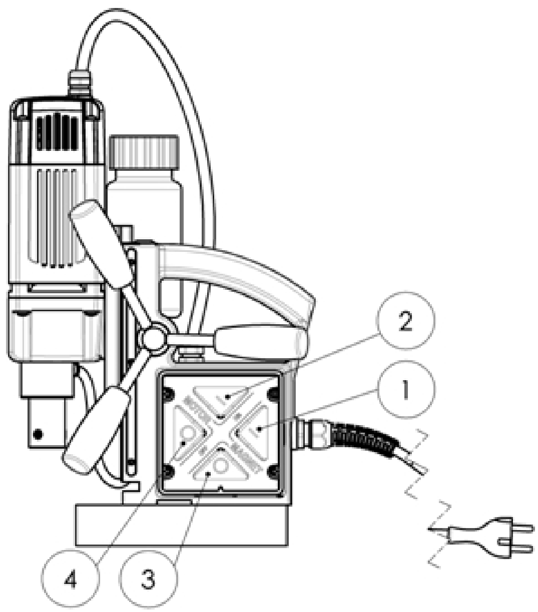
Standard scope of supply

- Transport case
- Coolant unit
- Safety belt
- Allen key 2,5 mm
- Allen key 4,0 mm

Description



A) Motor
B) Weldon-Arbor
C) Adjustable screws to adjust the slide
D) Magnetfoot
E) Recess for safety belt
F) Control panel
G) Spindle



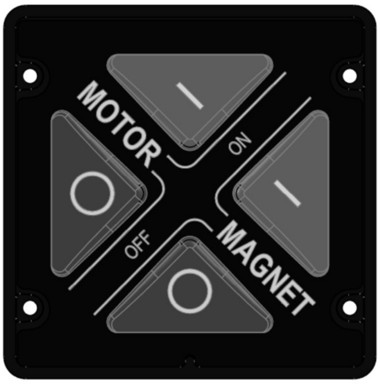
1 – Magnet ON

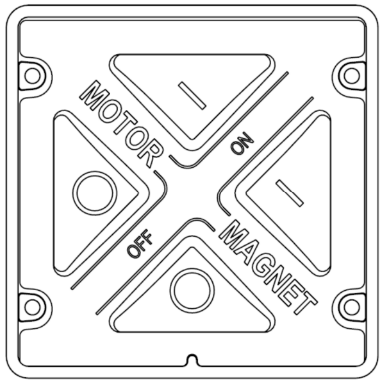
2 – Motor ON

3 – Magnet OFF

4 – Motor OFF

Switching on and off

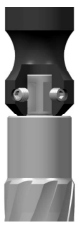


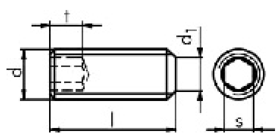


- Check connecting line and plug on damages first.
- Push the button MAGNET ON so that the magnet adheres and the grip of the drill stand is ensured.
- For non-magnetisable materials use the Rotabest Vacubest (Prod.-No. 18150).
- When working on walls and ceilings secure the machine with the safety belt.
  At this work we recommend cooling the tool with a spray. For example Alfra BIO 4000, prod. No. 21040.
- Push the button MOTOR ON to start the motor.
- To switch off the machine proceed in reverse order, MOTOR OFF and then MAGNET OFF.

How to work with annular cutters

- Push ejector pin (center pin) through head of annular cutter.
- Core drills with Weldon shank are tightened with clamping screws (DIN 913) on both clamping surfaces.





- First place annular cutter with ejector pin on a marked centre or marking.
- Set the cutter and spot-drill, until the entire cut edge is formed as a circle.
- During the drilling process, the cutter should be cooled permanently. Optimal cooling is possible by internal cooling with our coolant unit.
- During the drilling process, do not stop the motor. After the process, cutter draws back with running motor.
- Remove chips and core after each drilling.



Remove chips with Chip-Remover. **Do not touch with bare hands**. **Danger of injury!**

How to work with twist drills

- The drill chuck with Weldon shank is only to be used with twist drills up to a diameter of 13 mm.
- Insert drill chuck with adaptor in the drill spindle.
- Insert twist drill in drill chuck and tighten.

Cleaning and care

Pull plug prior to cleaning. Danger of injury by unintentional switching on.

- Clean the outside of the motor by means of dry compressed air.
- Check connecting lines on damages.
- Clean and grease sliding surfaces regularly.
- Carbon brushes should be replaced after appr. 250 hours running time.
- After the work is finished we recommend to store the metal core drilling machine in the transport case in a lying position.

Maintenance and repair

Maintenance, checks and repairs are only to be made by electronic specialists according to the valid regulations of the respective country.

Only use genuine ALFRA spare parts.

Spare part list at the end of this operation manual.

The metal core drilling machine Alfra Rotabest should be serviced after appr. 250 hours running time by our Alfra workshop or appointed dealers. The Gear oil (Lubcon, Turmogearoil PE 150 300ml) should be exchanged as well as the brushes.

CE Declaration of Conformity

Herewith we

Alfred Raith GmbH
2. Industriestr. 10
68766 Hockenheim

declare that the Metal Core Drilling Machine

ALFRA Rotabest RB35X

corresponds to the following standards:

Machine standard: 2006/42/EG
Low voltage standard: 2006/95/EG
Electro-magnetic compatibility (EMC): 2004/108/EG

Following standards or standard documents were applied:

EMC- standard:
EN 55014-1:2006
EN 55014-2:1997+A1:2001
EN 61000-3-2:2006
EN 61003-3-3:1995+A1:2001+A2:2005

Documentation:

Cornelia Dorn

Hockenheim, 26.11.2012

Markus A. Döring
(Managing Director)

Consignes de sécurité

Pendant des travaux de perçage sur murs ou plafonds, l'appareil doit être impérativement maintenu avec la chaîne de sécurité fournie avec la machine car l'appareil perd son adhérence magnétique dès que l'alimentation en courant est interrompue.

La tige d'éjection libère automatiquement la débouchure.
Si la tige est mal utilisée, elle peut casser.

Assurez vous que les fiches, prises et fils électriques que vous utilisez sont en bon état. Vérifiez les régulièrement.

La tension du réseau d'alimentation électrique doit être identique avec celle de la machine.

Pendant les travaux avec cette machine, nous recommandons à ses utilisateurs de porter des lunettes de sécurité, des chaussures adéquates, une protection accoustique, une protection pour les cheveux (surtout s'ils sont longs), un casque et une blouse de travail,

La surface où le socle magnétique sera posé doit être plane, propre et sans rouille. Éliminez les couches de peinture ou de mastic auparavant.

Ne faites en aucun cas des travaux d'électro-soudure sur l'élément sur lequel la perceuse sera employée.

Avant tous travaux, fixer le dispositif de lubrification pour que le refroidissement soit assuré.

Merci d'utiliser le protection securité inclus.

Conditions d'utilisation

Cet appareil est conçu pour des travaux de caractère industriel ou artisanal, dans un endroit protégé des intempéries, pour percer des trous avec des fraises à carotter ou des forets dans des matériaux dont la surface est magnétisable et pour effectuer des travaux de filetage. Il peut être utilisé horizontalement, verticalement ou à bras levés.

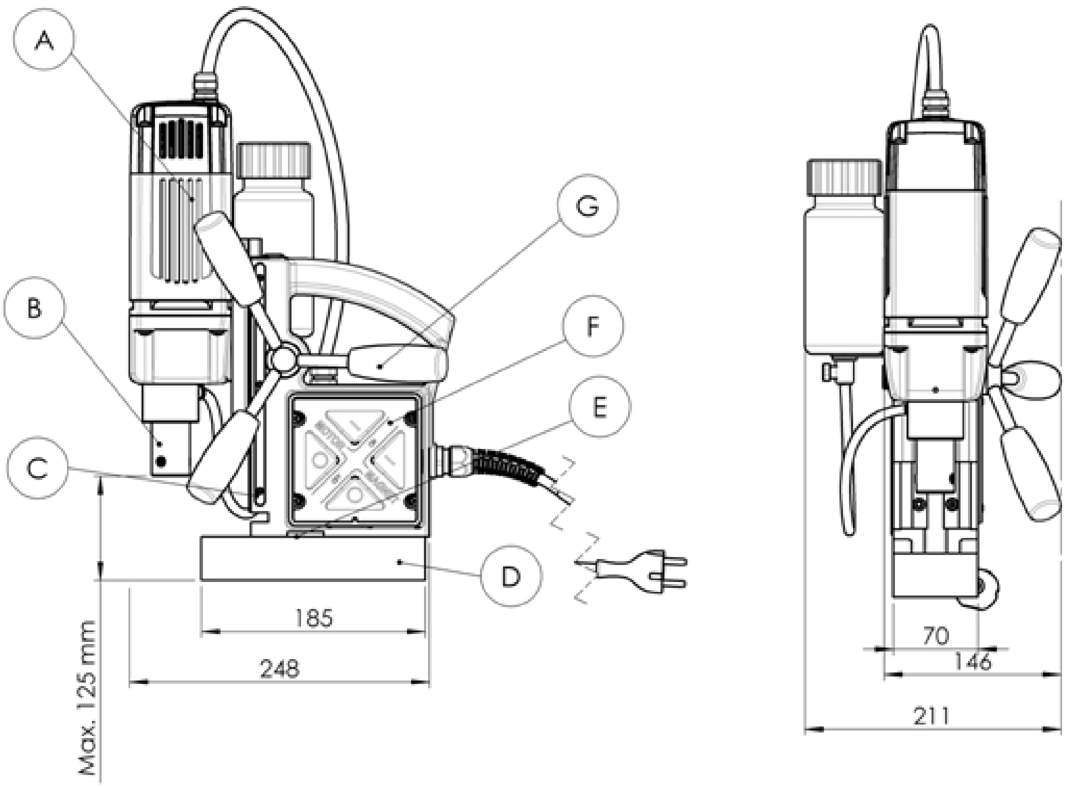
Détails techniques

Nro. d'article:	18700.110
Description:	Rotabest RB35X
Puissance:	1100 Watt
Vitesse sous charge:	450 ^{1}-min
Raccordement d'outil:	19 mm Weldon
Alimentation en lubrifiant:	intégrée dans le système
Tension d'alimentation:	110 V 50/60 Hz
Adhérence magnétique:	9000 N
Diamètre de perçage maximum dans l'acier	
- fraises à carotter:	12 - 35 mm
- foret hélicoïdal:	1 - 6 mm DIN 338 6 - 13 mm DIN 1897
Lamage:	∅ 10 – 40 mm
Profondeur de coupe:	50 mm
Course:	120 mm
Dimensions du socle magnétique:	70 x 185 mm
Poids:	10,6 kg

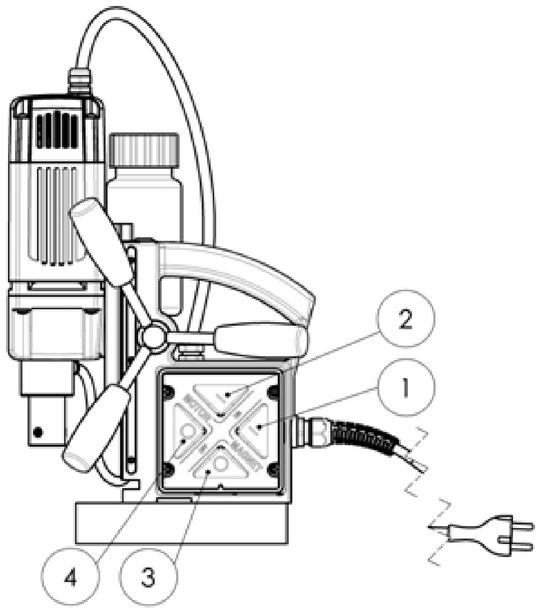
Accessoires fournis avec l'appareil

- Malette de transport
- Dispositif de lubrification
- Sangle de sécurité
- Clé pour vis à 6 pans creux 2,5 mm
- Clé pour vis à 6 pans creux 4,0 mm

Description de l’appareil



A) Moteur de commande
B) Tige Weldon
C) Vis d’ajustage du glissoir
D) Socle magnétique
E) Èchancrure pour la sangle de sécurité
F) Tableau de commande
G) Tournique



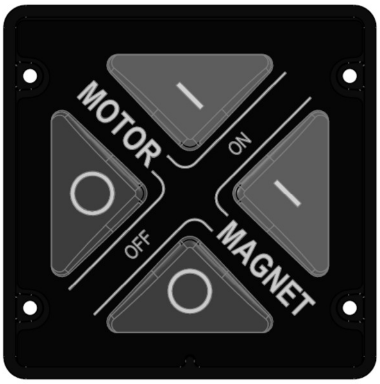
1 – Magnet ON

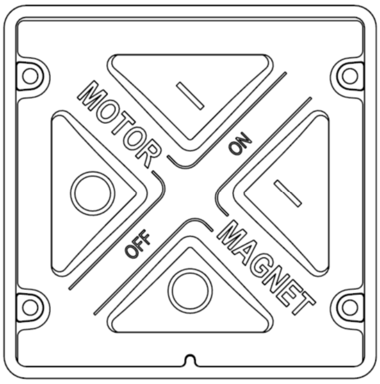
2 – Motor ON

3 – Magnet OFF

4 – Motor OFF

Mise en marche et arrêt de la perceuse





- Assurez vous du bon état des fiches, prises et fils électriques.

- Appuyez sur la touche MAGNET ON pour que le socle magnétique adhère et que la stabilité de l'appareil soit garantie.

- Si vous travaillez des matériaux non magnétisables, utilisez notre système à vide Rotabest Vacubest (Nro. d'article 18150).

- Pour des travaux sur murs et plafonds, attachez la perceuse avec la chaîne de sécurité.
  Pour des travaux sur murs et plafonds nous conseillons le refroidissement avec une bombe de lubrifiant (Alfra BIO 4000 – Nro. d'article 21040)

- Mettre le moteur en marche avec la touche MOTOR ON.

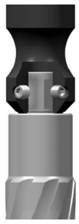
- La mise an arrêt se fait alors dans le sens contraire, c'est-à-dire d'abord MOTOR OFF puis MAGNET OFF.

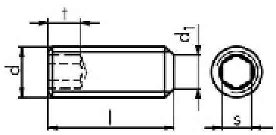
Pour des travaux avec des fraises

- Placer la tige d'éjection (ou pointeau de centrage) dans la tête de la fraise.

- Les fraises à tige Weldon sont fixées avec des vis (DIN 913) sur les deux surfaces plates prévues à cet effet.

.





- Tout d'abord placer la fraise avec la pointe de centrage et la tige d'éjection sur un point déjà amorcé au pointeau ou fissuré.
- Placer la fraise et percer la pièce de travail jusqu'à ce que toute la surface à couper soit amorcée.

- Pendant le perçage la fraise doit être continuellement refroidie.
  Un refroidissement optimal est assuré avec le dispositif de lubrification par refroidissement intérieur.

- Ne pas arrêter le moteur pendant le perçage. Une fois le perçage terminé, retirez la fraise pendant que le moteur est encore en marche.

- Après chaque opération de perçage, retirer la débouchure et les copeaux.



Ne jamais essayer de les enlever avec les doigts. Danger de blessure !

Pour des travaux avec des forets hélicoïdaux

- Le mandrin avec tige Weldon (No. de prod. 18107) est uniquement conçu pour le perçage avec des forets hélicoïdaux jusqu'à ∅ 13 mm.
- Utiliser le mandrin avec l'adaptateur dans le porte-outil Weldon.
- Insérer le foret hélicoïdaux dans le mandrin et le verrouiller.

Nettoyage et entretien

Débranchez l'appareil avant tout nettoyage de l'appareil.

- Dépoussiérer la partie extérieure du moteur à l'air comprimé.
- Contrôler l'état du fil d'alimentation électrique.
- Nettoyez et lubrifiez régulièrement les surfaces lisses.
- Les charbons doivent être changés après environ 250 heures d'emploi de la machine.
- Nous recommandons de stocker la perceuse dans la malette de transport en position horizontale après l'emploi.

Révision et réparation

Seuls les électrotechniciens sont aptes à contrôler, réviser ou réparer ces appareils en respectant les directives valides appliquées dans leur pays.

Utilisez exclusivement les pièces de rechange de la marque ALFRA.

Voir la liste des pièces détachées à la fin de cette notice d'emploi.

Après environ 250 heures de travail les perceuses Alfra Rotabest doivent être révisées à l'atelier ALFRA ou par un atelier agréé par ALFRA. Lubcon, Turmogearoil PE 150 300 ml ainsi que les charbons devraient être renouvelés.

Déclaration de Conformité CE

Nous

Alfred Raith GmbH
2. Industriestr. 10
D - 68766 Hockenheim

déclarons que la perceuse

ALFRA Rotabest RB35X

correspond aux recommandations suivantes :

Recommandations de la machine: 2006/42/EG
Recommandations de la basse tension: 2006/95/EG
Compatibilité électromagnétique: 2004/108/EG

Les normes ou documents normatifs suivants ont été appliqués:

Compatibilité électromagnétique:
EN 55014-1:2006
EN 55014-2:1997+A1:2001
EN 61000-3-2:2006
EN 61003-3-3:1995+A1:2001+A2:2005

Chargé de la documentation:

Cornelia Dorn

Hockenheim, 26.11.2012

Markus A. Döring
(Directeur)

Indicaciones de seguridad

En caso de taladrado en paredes y techos se debe asegurar el taladro electromagnético con la correa de seguridad que se adjunta. La capacidad de sujeción magnética se interrumpe en caso de corte de corriente.

El núcleo taladrado es automáticamente expulsado por la broca piloto.
La broca piloto se puede romper si no se la manipula correctamente.

Usar cables de conexión y cables prolongadores que no estén dañados y controlar periódicamente que no presenten daños. De lo contrario existe peligro de una descarga eléctrica.

La tensión de red y las indicaciones de tensión en el aparato deben coincidir.

Durante los trabajos con este aparato, utilizar el siguiente equipo de protección personal: gafas protectoras, calzado compacto, protección auditiva, redecilla para el pelo (en caso de cabellos largos), también delantal y casco si es necesario.

La superficie de emplazamiento de la base magnética debe ser plana, limpia y sin óxido. Eliminar las capas de pintura y emplastadura.

No realizar trabajos de soldadura eléctrica en la pieza, en la que se ha de usar el taladro electromagnético.

Antes de cualquier trabajo montar la unidad de refrigeración para ayudar a la refrigeración.

Utilice el añadido proteccion, por favor.

Uso previsto

Este aparato está diseñado para taladrar con fresas huecas y brocas macizas materiales con superficie magnetizable, en ambientes protegidos contra la intemperie. El taladro está destinado para uso comercial, tanto en la industria como por parte de los profesionales independientes. El taladro se puede usar horizontalmente, verticalmente y por encima de la cabeza.

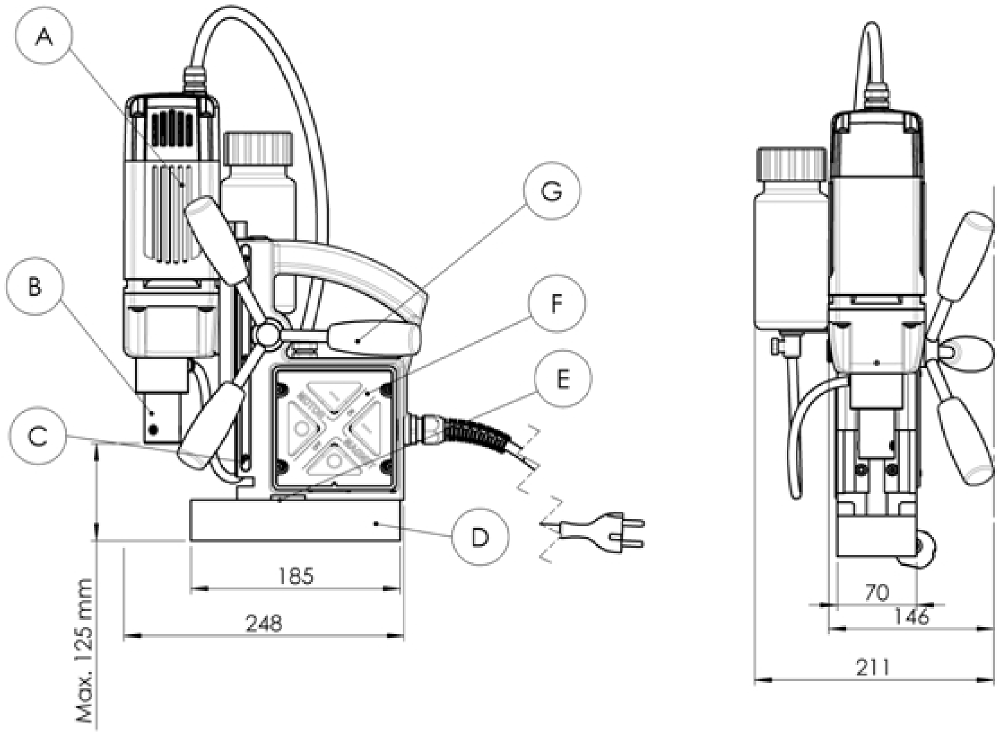
Datos técnicos

N.º de producto:	18700.110
Denominación:	Rotabest RB35X
Consumo de energía:	1100 W
Velocidad bajo carga:	450 rpm
Portabrocas:	19 mm Weldon
Tensión:	110 V 50/60 Hz
Ø de taladrado máx. en acero	
- Fresas huecas:	12 - 35 mm
- Broca helicoidal:	1 - 6 mm DIN 338 6 - 13 mm DIN 1897
Recorrido:	120 mm
Medidas de la base magnética:	70 x 185 mm
Capacidad de sujeción:	9000 N
Tool-Force: (en acero de 10 mm)	2100 N
Espesor mín. del material:	6 mm
Peso:	10,6 kg

Accesorios

- Caja de transporte
- Unidad de refrigeración
- Correa de seguridad
- Llave Allen 2,5 mm
- Llave Allen 4,0 mm

Descripción de la máquina



A) Motor de accionamiento

B) Portabrocas

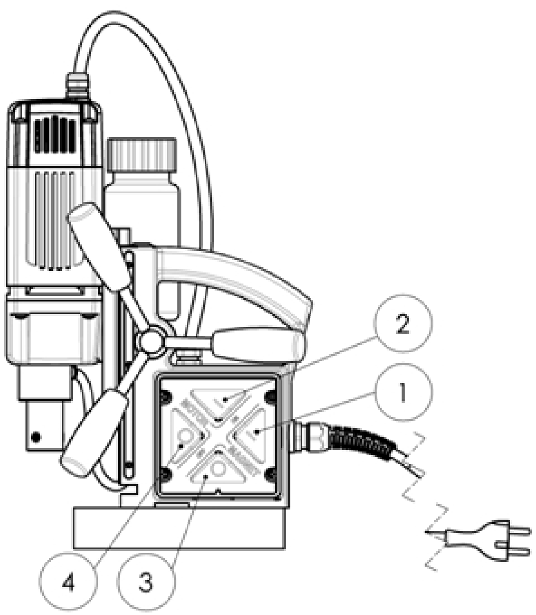
C) Tornillos de regulación para ajustar el carro

D) Base magnética

E) Escotadura para correa de seguridad

F) Panel de mando

G) Torniquete



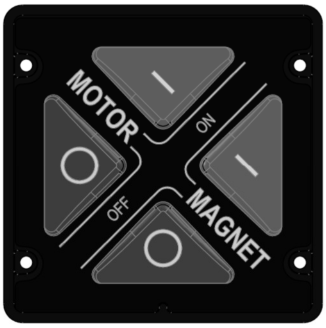
1 – Magnet (imán) ON

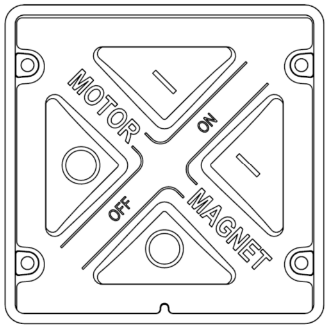
2 – Motor ON

3 – Magnet (imán) OFF

4 – Motor OFF

Puesta en marcha y parada

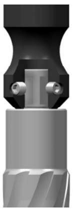


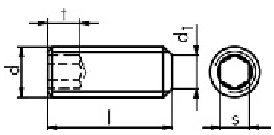


- Comprobar primero si el cable y el enchufe presentan daños.
- Accionar la tecla MAGNET ON, para que el imán adhiera y esté asegurada la sujeción del taladro.
- Para materiales no magnetizables utilice el dispositivo de vacío Rotabest Vacubest, núm. de producto 18150.
- En caso de trabajos en paredes y techos, asegurar la unidad de taladrado con la correa de seguridad. En estos trabajos aconsejamos la refrigeración con un spray, por ej. Alfra BIO 4000, núm. de producto 21040.
- Poner en marcha el motor de accionamiento accionando la tecla MOTOR ON.
- La parada de la máquina tiene lugar en orden inverso, primero MOTOR OFF y a continuación MAGNET OFF.

Trabajar con fresas huecas

- Desplazar la broca piloto (espiga de centrado) a través del cabezal de la fresa hueca.
- Las fresas huecas con mango Weldon son fijadas con los tornillos de apriete (DIN 913) en ambas superficies de sujeción.





- En primer lugar orientar y posicionar la fresa hueca, con la broca piloto y centradora, sobre un punto graneteado o fisura inicial.
- Apoyar la fresa hueca y empezar a taladrar la pieza, hasta que toda la superficie de corte esté conformada como un anillo circular.
- Durante el taladrado la fresa hueca debe ser refrigerada constantemente. La refrigeración óptima es posible con nuestra unidad de refrigeración con refrigeración interior.
- No desconectar el motor de accionamiento durante el taladrado. Después del taladrado retirar la fresa hueca con el motor en marcha.
- Después de cada taladrado eliminar la viruta y el núcleo.

Eliminar la viruta con el gancho recogedor de virutas. No agarrar la viruta con las manos desnudas. ¡Peligro de lesiones!

Trabajar con brocas macizas

- El portabrocas con mango Weldon (núm. de producto 18107) es apropiado para taladrar con brocas helicoidales de hasta 13 mm de diámetro.
- Insertar el portabrocas con adaptador en el husillo portabrocas.
- Insertar la broca helicoidal en el portabrocas y apretar firmemente.

Limpieza y conservación

Antes de realizar trabajos de conservación desenchufar la máquina, de lo contrario existe peligro de lesiones por conexión involuntaria de la máquina.

- Limpiar el compartimiento del motor desde fuera con aire comprimido limpio.
- Controlar si los cables de conexión presentan daños.
- Limpiar y lubricar periódicamente todas las superficies de deslizamiento.
- Después de aprox. 250 horas de servicio cambiar las escobillas de carbón.
- Una vez finalizado los trabajos, recomendamos guardar el taladro electromagnético en el maletín de transporte.

Mantenimiento y reparación

Los trabajos de mantenimiento, comprobación y reparación solo pueden ser realizados por electricistas especializados según las disposiciones vigentes en el respectivo país.

Utilizar únicamente piezas de recambio originales ALFRA.

Al final de este manual de instrucciones se encuentra una lista de piezas de recambio.

Los taladros electromagnéticos Alfra Rotabest deberían ser sometidos a un mantenimiento después de aprox. 250 horas de servicio en nuestro taller Alfra o en un concesionario. También el aceite del engranaje (Lubcon, Turmogearoil PE 150 300 ml) debe ser sustituido como las escobillas de carbón.

Declaración CE de conformidad

Por la presente

Alfred Raith GmbH
2. Industriestr. 10
68766 Hockenheim
Alemania

declara que el taladro electromagnético

ALFRA Rotabest RB 35X

cumple con las siguientes directivas:

Norma para máquinas: 2006/42/CE
Directiva para baja tensión: 2006/95/CE
Compatibilidad electromagnética (CEM): 2004/108/CE

Se han aplicado las siguientes normas o documentos normativos:

Directiva CEM:
EN 55014-1:2006
EN 55014-2:1997+A1:2001
EN 61000-3-2:2006
EN 61003-3-3:1995+A1:2001+A2:2005

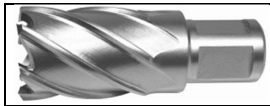
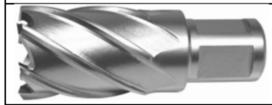
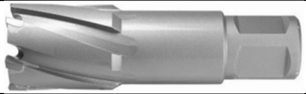
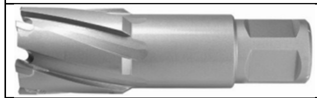
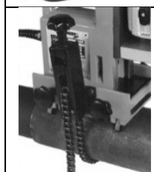
Persona facultada para elaborar el expediente técnico:

Cornelia Dorn

Hockenheim, 26/11/2012

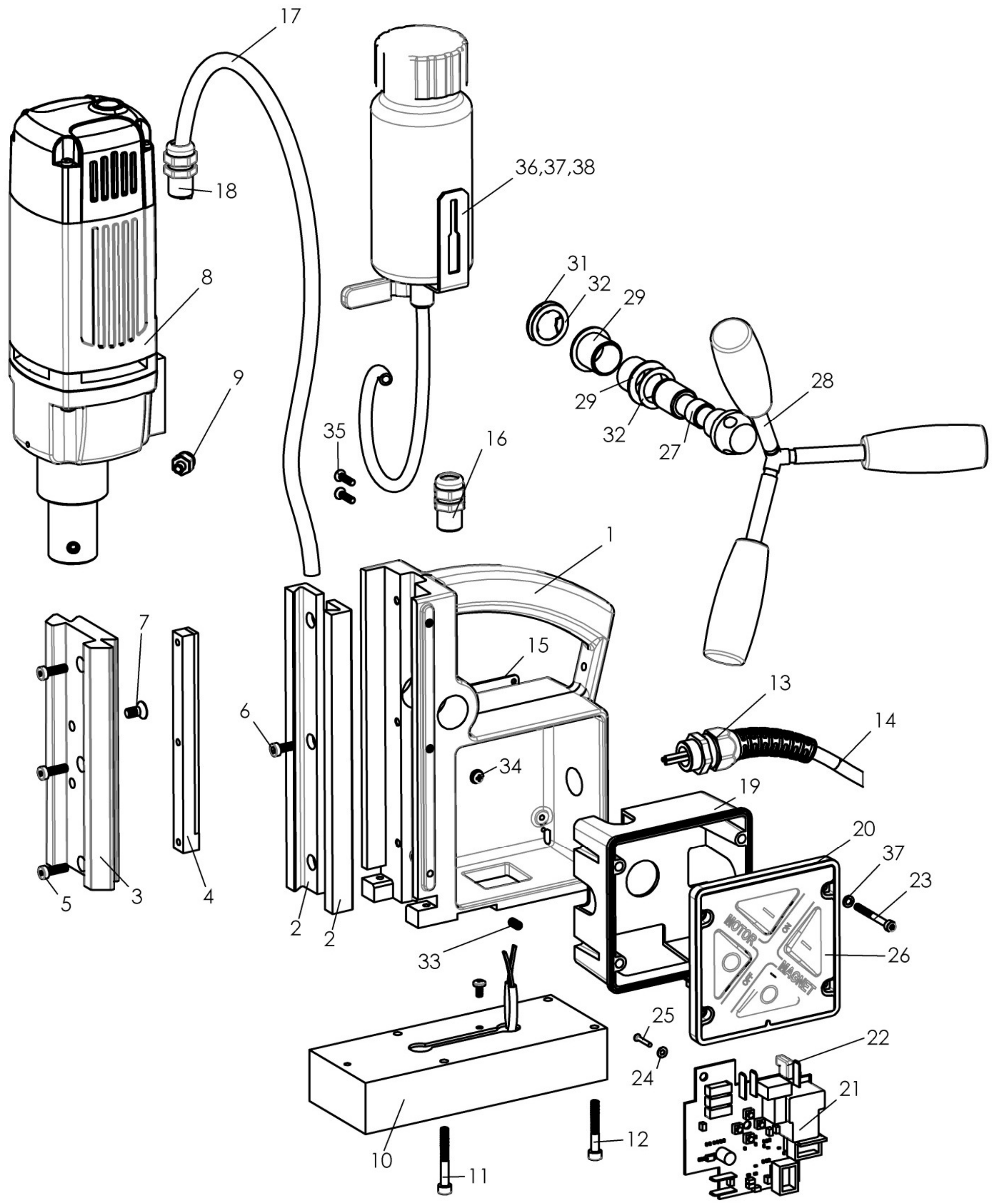
Markus A. Döring
(Gerente)

Zubehör / Accessories / Accessoires / Accesorios

	Alfra Rotabest HSS Co Kernbohrer Ø 12 –32 mm Schnitttiefe 25 mm Artikel - Nr. 1901 0.. 025 und 1902 0.. 025	Alfra Rota Quick HSS Co Core Cutter Ø 12 – 32 mm Cutting depth 25 mm Product -No. 1901 0.. 025 / 1902 0.. 025	Fraises à carotter Alfra Rotabest HSS-Co Ø 12 – 32 mm Profondeur de coupe 25 mm Nro. d'article 1901 0.. 025 und 1902 0.. 025
	Zentrier- und Auswerferstift Artikel - Nr. 1926500	Center- and ejector pin Product –No. 1926500	Pointeau de centrage et tige d'éjection Nro. d'article 1926500
	Alfra Rota Quick HSS Co Kernbohrer Ø 12 – 32 mm Schnitttiefe 35 mm Artikel - Nr. 1901 0.. 035	Alfra Rota Quick HSS Co Core Cutter Ø 12 – 32 mm Cutting depth 35 mm Product -No. 1901 0.. 035	Fraises à carotter Alfra Rota-Quick HSS-Co Ø 12 – 32 mm Profondeur de coupe 35 mm Nro. d'article 1901 0.. 035
	Zentrier- und Auswerferstift Artikel - Nr. 1935500	Center- and ejector pin Product –No. 1935500	Pointeau de centrage et tige d'éjection Nro. d'article 1935500
	Alfra Rota Quick HSS Co Kernbohrer Ø 12 – 32 mm Schnitttiefe 50 mm Artikel - Nr. 1901 0.. 050 und 1902...050	Alfra Rota Quick HSS Co Core Cutter Ø 12 – 32 mm Cutting depth 50 mm Product -No. 1901 0.. 050 / 1902 0.. 050	Fraises à carotter Alfra Rota-Quick HSS-Co Ø 12 – 32 mm Profondeur de coupe 50 mm Nro. d'article1901 0.. 050 und 1902...050
	Zentrier- und Auswerferstift Artikel - Nr. 1950500	Center- and ejector pin Product –No. 1950500	Pointeau de centrage et tige d'éjection Nro. d'article 1950500
	Alfra Rota Quick HM Kernbohrer Ø 14 – 32 mm Schnitttiefe 35 mm Artikel - Nr. 2003 0.. 035	Alfra Rota Quick TCT Core Cutter Ø 14 – 32 mm Cutting Depth 35 mm Product -No. 2003 0.. 035	Fraises à carotter en carbure Alfra Rota-Quick Ø 14 – 32 mm Profondeur de coupe 35 mm Nro. d'article 2003 0.. 035
	Zentrier- und Auswerferstift Artikel-Nr. 2001500	Center- and ejector pin Product –No. 2001500	Pointeau de centrage et tige d'éjection Nro. d'article 2001500
	Alfra Rota Quick HM Kernbohrer Ø 14 – 32 mm Schnitttiefe 50 mm Artikel - Nr. 2003 0.. 050	Alfra Rota Quick TCT Core Cutter Ø 14 – 32 mm Cutting Depth 50 mm Product -No. 2003 0.. 050	Fraises à carotter en carbure Alfra Rota-Quick Ø 14 – 32 mm Profondeur de coupe 50 mm Nro. d'article 2003 0.. 050
	Zentrier- und Auswerferstift Artikel - Nr. 2001501	Center- and ejector pin Product –No. 2001501	Pointeau de centrage et tige d'éjection Nro. d'article 2001501
	HSS Kegel- und Entgratsenker Ø 25 mm Artikel - Nr. 18533 Ø 30 mm Artikel - Nr. 18536	HSS Countersink and Deburrer Ø 25 mm Product No. 18533 Ø 30 mm Product No. 18536	Fraises à ébavurer HSS Ø 25 mm Nro. d'article 18533 Ø 30 mm Nro. d'article 18536
	Bohrfutter Ø 1-13 mm Artikel - Nr. 18107	Drill Chuck Ø 1-13 mm Product -No. 18107	Mandrin de serrage rapide Ø 1 - 13 mm Article 18107
	Mechanische Rohr-Fixiereinrichtung Artikel - Nr. 18019	Attachment for clamping pipes Product -No. 18019	Elément de Fixation mécanique sur tuyau Nro. d'article 18019
	Vakuumanlage Vacubest Artikel - Nr. 18150	Vacuum device Vacubest Product -No. 18150	Système à vide Vacubest Nro. d'article 18150

	**Kühlmitteleinrichtung** **Artikel - Nr. 189311241**	**Coolant unit** **Product -No. 189311241**	**Dispositif de lubrification** **Nro. d’article 189311241**
	**Alfra Bio 4000 Schneid- und Bohrspray** **Artikel - Nr. 21040**	**Alfra Bio 4000 Cutting Oil** **Product -No. 21040**	**Aérosol de lubrifiant de coupe et de perçage** **Alfra Bio 4000** **Nro. d’article 21040**
	**Alfra Magnet Späneheber** **Artikel-Nr. 18654**	**Alfra Magnetic Chip Remover** **Product -No. 18654**	**Outil magnétique de nettoyage Alfra** **Nro. d’article 18654**

Ersatzteile / Spare Parts / Pièces de rechange



11/2012

Änderungen vorbehalten

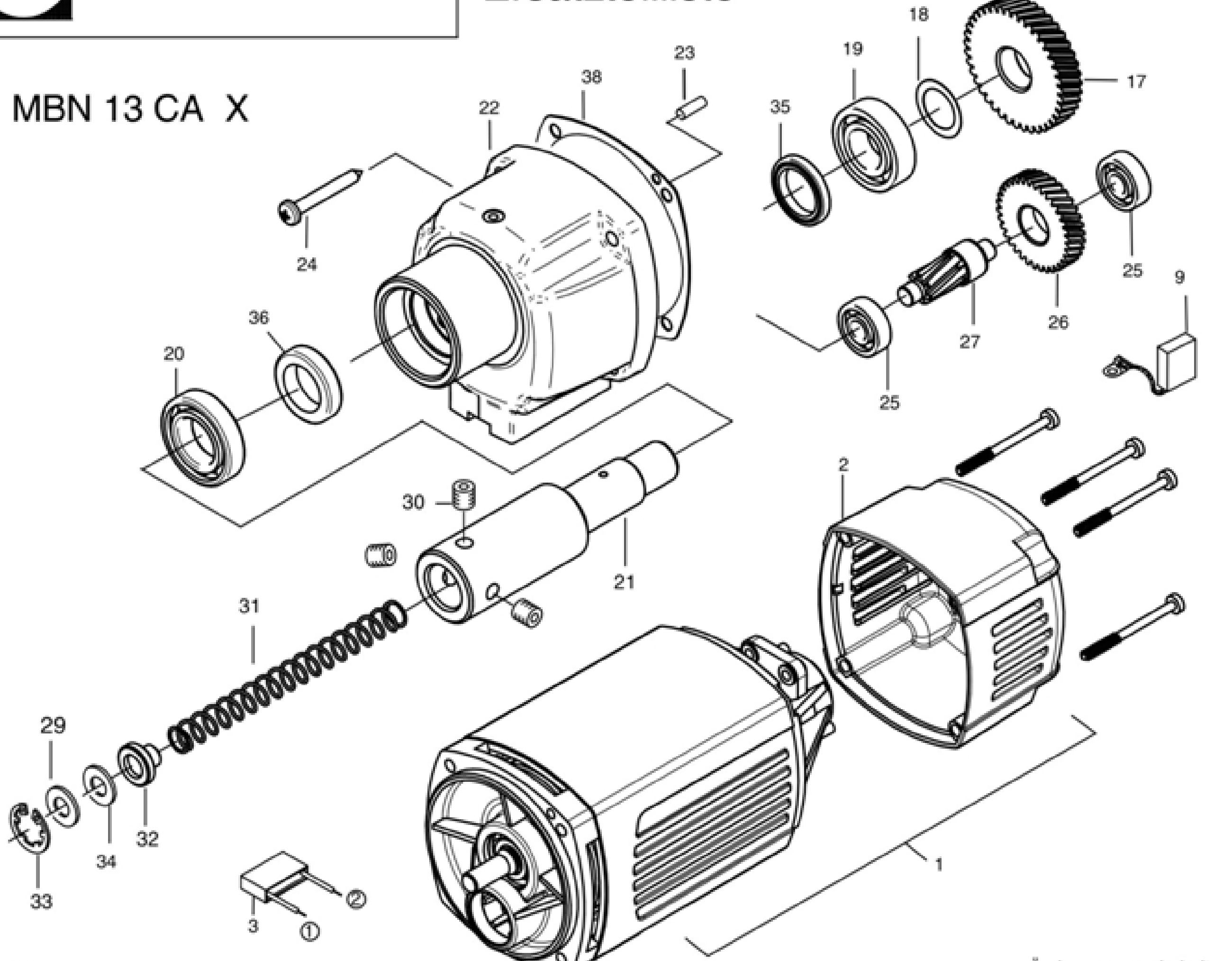
Pos.	Menge	Art.-Nr.	DE	GB	FR
1	1	189401050	Ständergehäuse 35X	Housing 35X	chassis
2	2	189301052	Mess. Führungsschiene	brass guide rail,	lardon de glissière,
3	1	189401088	Schlitten	slide	glissoir
4	1	189301003	Zahnstange -152mm-	rack	crémaillère
5	6	189020612	Zylinderschrauben DIN 6912	hexagon socket screw	vis à tête
6	6	189020512	Zylinderschrauben DIN 912	hexagon socket screw	vis à tête
7	4	DIN7991-M6X16-8.8	Senkschraube	screw	vis M6x16
8	1	18220	Motor MBM13CAX	motor MBN 13CAX (230 V)	moteur MBN 13CAX(230 V)
8	1	18220.110	Motor MBM13CAX	motor MBN 13CAX (110 V)	moteur MBN 13CAX(110 V)
9	1	189401059	Schlauchkupplung	hose coupling	raccordement de flexible
10	1	189411022A	Magnetfuss	magnet foot	socle magnétique
11	3	189010540	Zylinderschrauben DIN 912	hexagon socket screw	vis à tête
12	1	189010535	Zylinderschrauben DIN 912	hexagon socket screw	vis à tête
13	1	189490604	Knickschutztülle	protection sleeve	fils d'allimentation moteur
14	1	189480276	Kabel mit Stecker 230V	supply cable 230 V	câble et prise 230 V
15	1	189852113	Typenschild	type plate	plaque d'identification
16	1	189490611	Kabelverschraubung M 16	screwed joint	passe-fil coudé
17	0,6 m	189-28038B	Helukabel	motor cable	câble d´moteur
18	1	189490612	Kabelverschraubung PG 9	screwed joint	passe-fil coudé
19	1	189401055A	Kunststoffgehäuse 1	case 1	chassis 1
20	1	189401055	Kunststoffgehäuse 2	case 2	chassis 2
21	1	189401057	PCB 230V	printed circuit board 230V	circuit logique 230V
21	1	189401057.110	PCB 110V	printed circuit board 110V	circuit logique 110V
22	4	189401060	Winkel-Flachsteckhülsen (rot)	blade receptacle	fiche angle
23	4	DIN912-M4X60-8.8	Zylinderschraube mit I-6kt.	hexagon socket screw	vis à tête
24	3	DIN125-A3,2-140HV-ST	Scheibe	washer	rondelle
25	3	DIN7981-M2,9X16	Blechschraube M 2,9 x 16	tapping screw	vis à tête
26	1	189401056	Folienabdeckung	membrane keyboard	clavier à effleurement
27	1	189301015	Ritzelwelle	pinion shaft	arbre de pignon
28	3	189301074	Speichen kpl.	spoke	moyeux
29	2	189301014	Gleitlager	plain bearing	palier lisse
30	2	189112028	Passcheiben DIN 988	washer	rondelle
31	1	189100015	Sicherungsring 15 mm	lock washer 15 mm	clip d'arrêt 15 mm
32	1	189112028C	Passcheiben DIN 988	washer	rondelle
33	3	189040510	Gewindestifte	set screw	vis filetée sans tête
34	1	189411080-A	Erdungsschraube	earthing screw	vis de mise à la terre
35	2	189140416	Senkkopfschraube	screw	vis
36	1	189311241	Flaschenhalter	coolant holder	fixation de la réservoir
37	1	189311242	Tank	coolant unit	réservoir de produit réfrigérant
38	1	189311243	Absperrventil	coolant tap	robinet

ALFRA

Alfred Raith GmbH
Hockenheim

Ersatzteilliste

MBN 13 CA X



11/12

Änderungen vorbehalten

Pos.	Menge	Art.-Nr.	DE	EN	FR
1	1	189401093	Motor, kpl	motor	moteur
2	1	189502050	Kappe, PG9	cap for motor housing	couvercle du moteur
3	1	189502065	Entstörkondensator	interference capacitor	condensateur d'antiparasitage
9	2	189502054	Kohlebürsten, kpl. 6,3x10x18	carbon Brush	charbon
17	1	189302214	Spindelrad	spindle gear	pignon
18	1	189302018	Passscheibe 17/24x0,2	washer	rondelle
19	1	189302019	Rillenkugellager 6003.2.RS	deep groove ball bearing	roulement à bille
20	1	189302020	Rillenkugellager 6904.2.RS	deep groove ball bearing	roulement à bille
21	1	189302209	Arbeitsspindel	motor spindle	broche
22	1	189401096	Getriebegehäuse	gear box	boite de vitesse
23	1	189502011	Steckkerbstift 4x12	dowel pin	goupille cannelée
24	4	189302024	Blechschraube HC 4,8x38	screw	vis
25	2	189502037	Rillenkugellager 608	deep groove ball bearing	roulement à bille
26	1	189302026	Zwischenrad	gear block 2	Pignon 2
27	1	189302213	Ritzelwelle	pinion shaft	arbre de pignon
29	1	189200519	Passscheibe 13/19x0,5	washer	rondelle
30	3	189621036	Gewindestift M8x8	set screw	vis HC
31	1	189302207	Druckfeder	pressure spring	ressort de rappel
32	1	189302208	Federhalterung	spring attachment	butée
33	1	189621037	Sicherungsring JK 19/1	retaining ring	circlip extérieur
34	1	189502064	Gummiring 19x11	sealing ring	joint torique
35	1	189302035	Wellendichtring D20/28/4	shaft sealing ring	joint à lèvres avec ressort
36	1	189502031	Wellendichtring D20/30/7	shaft sealing ring	joint à lèvres avec ressort
37	1	189502064	Gummiring 19x11	sealing ring	joint torique
38	1	189302051	Getriebedichtung	gear sealing	joint à boite de vitesse

Alfred Raith GmbH
2. Industriestr. 10
DE-68766 Hockenheim

Tel. 06205-3051-0
Fax 06205-3051-150
Internet: www.alfra.de
E-mail: info@alfra.de

09/2014